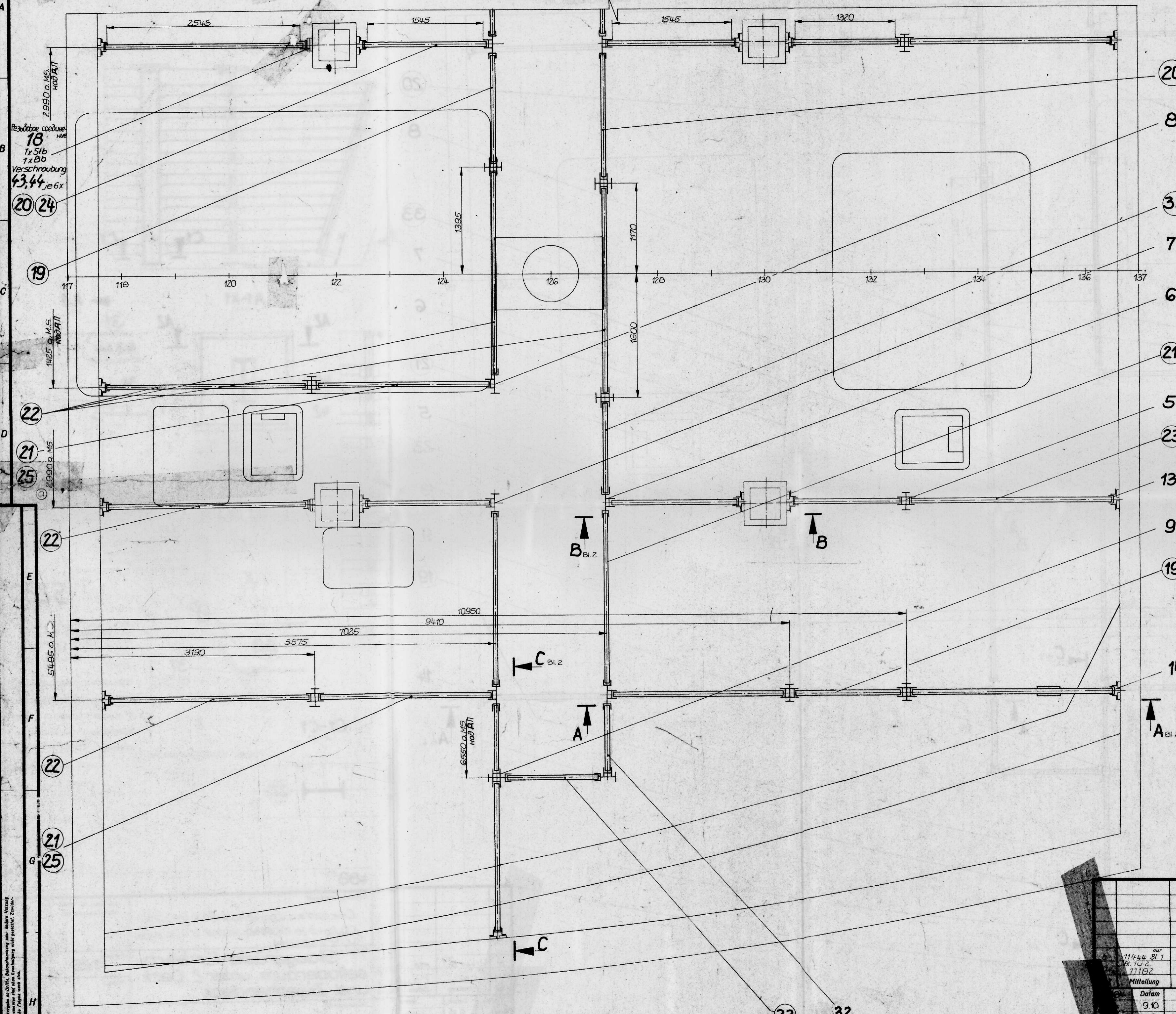


Staugerüste unter II. Deck Стеллажи для хранения ниже 2-й палубы

ohne Teil 10, 38 und 39 gezeichnet / рисовано без детали 10, 38 и 39; Нерисованная часть по Пб симметрично
 Der nicht eingezeichnete Teil der Bb-Seite entspricht spiegelbildlich der Stb-Seite. / соответствующим Пб

Anordnung der Stützen und Schienen



Anordnung				Anordnung					
Teil	Stückzahl	Bb/Stb	Spant	a.M.S(mm)	Teil	Stückzahl	Bb/Stb	Spant	a.M.S(mm)
1	3	1x Stb	127	63535	8	2	1x Stb	127	1425
		1x Bb	127	3000			1x Bb	127	6550
		1x Bb	125	000			1x Stb	125	6550
2	4	1x Stb	127	1150	9	2	1x Stb	125	6550
		1x Bb	127	1235			1x Bb	125	6550
		1x Bb	125	1405			1x Stb	122-123	3000
		1x Stb	127-122	1415			1x Bb	122-123	3000
3	1	1x Stb	125	1415	12	2	1x Stb	117-118	3000
		1x Stb	125	3000			1x Bb	117-118	3000
4	2	1x Stb	125	3000	13	13	1x Stb	117-118	5485
		1x Stb	125	3535			1x Stb	117-118	2990
		1x Stb	132-133	5485			1x Stb	117-118	1425
		1x Stb	132-133	2990			1x Bb	117-118	2990
		1x Bb	132-133	2990			1x Bb	117-118	5485
		1x Stb	132-133	5485			1x Stb	122-123	2990
		1x Stb	130-131	5485			1x Bb	122-123	2990
		1x Bb	130-131	5485			1x Stb	129-130	2990
		1x Bb	127	1170			1x Bb	129-130	2990
		1x Stb	127	1600			1x Stb	130-131	2990
		1x Bb	125	1395			1x Bb	130-131	2990
		1x Stb	121-122	5485			1x Stb	136-137	2990
1x Bb	121-122	1425	1x Bb	136-137	2990				
1x Bb	121-122	5485	1x Stb	136-137	5485				
6	7	1x Stb	127	5485	14	2	1x Stb	136-137	5485
		1x Stb	127	2990			1x Bb	136-137	5485
		1x Bb	127	2990			1x Stb	118	2990
7	2	1x Stb	125	5485	15	2	1x Stb	118	2990
		1x Bb	125	5485			1x Bb	118	2990
		1x Stb	125	2990			1x Stb	135-136	5485
		1x Bb	125	2990			1x Bb	135-136	5485
		1x Stb	125	5485			1x Stb	121-122	2990
7	2	1x Stb	125	2990	17	2	1x Stb	121-122	2990
		1x Stb	127	6550			1x Bb	121-122	2990

Bemerkung:

- genaue Längen der Stützen (Teil 1-9) entsprechend Schnitt A2-A2 zugebrannt.
- Maßhaltigkeit der Abstände der Stützen Teil 1-9 zueinander und zwischen Stützen, Schienen und Konsolen Teil 11-18, durch eine Lehre überprüft. Die Länge dieser Lehre wird ermittelt aus der Länge des jeweiligen Hockenprofils +25 mm. Die überprüften Abstände dürfen hierbei nicht mehr als ± 10 mm voneinander abweichen.
- Die Länge des Hockenprofils Teil 23 sollte nach Möglichkeit mit Teil 22 übereinstimmen. Ein Ausgleich erfolgt zunächst durch ein Verschieben von Teil 13, 14 gegenüber Teil 31. Ist diese Ausgleichsmöglichkeit nicht ausreißend, wird die Länge des Hockenprofils entsprechend festgelegt.
- Die Hockenprofile Teil 24 und 25 sind analog dem Schnitt A-A in der mittleren Tasche der jeweiligen Stütze angeordnet.
- Die Länge der einzelnen Hockenprofile Teil 35 und der Schienen Teil 36 bei Montage bestimmt.
- Teil 39 vor der Montage der jeweiligen Stütze angeschweißt.
- Stützen in der Buchse Teil 10 durch Teil 40; 41; 42 gegen Vibration gesichert.
- M.S. auf der Grating des Doppelbodens, der Zwischendecke und unter dem II. Deck aufgetragen.
- Die Zuordnung der Hockenprofile Teil 35 zu den jeweiligen Hockentaschen Teil 36 und die Kennzeichnung der Örtlichkeit der Stützen Teil 1-9 erfolgt durch Auftragschweißung (siehe Schnitt C-C, C1-C1 und Einzelheit X). Die Zahlentiefe beträgt ca. 40 mm. Die Kennzeichnung ist zusätzlich durch einen roten Kreis hervorgehoben. Bei der Kennzeichnung der Stützen (s. Schnitt C-C) ist zu beachten, daß die Zahlen immer an der nach Vorschiff zugehenden Seite der Stütze angebracht sind.

Konservierung: Консервация

- nach Farberliste, в соответствии с красочной ведомости
- Teil 35 verzinkt; часть 35 оцинкована

Schweißung: II B-44.1 S220

Teil 39 52.2

Schweißtechnisch geprüft: 15.10.84 Zimmert

488 ⁸⁰¹		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Stellbau/Werkstoff			
Stellagen für Wechselladeräume unter 2. Deck und Zwischendeck			
11444 Bl. 1		Bl. 1	
11182		Bl. 1	
Mittellung		Datum	
9.10		Späta	
269.		R. Elpöschel	
Ers. für		Ers. durch	
EKS 1		2605	
Maßstab 1:25		Bl.-Anz. Bl.-Nr. 2 1	
Masse 14.000,-		VEB Volkswerft Stralsund	
Zeichnungs-Nr. 488.801-044:36-11		Ers. für	
Ers. durch		EKS 1	

Verantwortlich: ...
 ohne Gewährleistung auf die Genauigkeit der Angaben.
 ...

ПРИМЕЧАНИЕ: С 220

- Точная длина ребр (часть I-9) в соответствии с разрезом А 2 - А 2 была обгорена
- Были произведены замеры расстояния ребр жесткости I-9 друг к другу и между ребрами, рельсами и кронштейнами часть II-18 посредством шаблона. Длина шаблона определяется из длины соответствующего профиля для сепарации трима + 25 мм. Проверенные расстояния не должны при этом отклоняться друг от друга больше чем ± 10 мм.
Длина профиля для сепарации трима, деталь 23 должна по возможности соответствовать детали 22. Выравнивание осуществляется сначала передвижением деталей I3, I4 напротив детали 3I. Если эта возможность выравнивания является не достаточной, определяется соответствующая длина профиля сепарации трима
- Профиля для сепарации трима, детали 24 и 25 размещены аналогично разрезу А-А в среднем кармане соответствующего ребра жесткости.
- Длина отдельных профилей для сепарации трима, деталь 35 и шаг часть 36 определяется при монтаже.
- Деталь 39 приваривается перед монтажом соответствующего ребра жесткости.
- Ребра во втулке, деталь 40 защищены против вибрации деталями 40, 4I, 42
- Нанесена ДП на решетке двойного дна, ниже 2-й палубы и платформах
- Соединение профилей, деталь 35 к соответствующим карманам, деталь 36 и обозначение места ребр, деталь I-9 осуществляется наплавкой (см. разрез С-С, CI-CI и отдельность X)
Высота наплавки составляет ок. 40 мм. Обозначение отмечено дополнительно красным кругом. При обозначении ребр жесткости (см. разрез С-С) обладать, чтобы цифры установлены всегда на стороне форштева ребров жесткости.

Наименование:

Стеллажи хранения для универсального трима ниже 2-й палубы и платформы

Черт. № 488.801-044:36-II